

Sprühwerkzeug für Gießereiformen

Stand der Technik

Die Erfindung geht aus von einem Sprühwerkzeug nach der Gattung des Anspruchs 1.

Für die seinerzeitige Sprühtechnik, wie in der DE PS 36 40 818 beschrieben, mit den nacheinander ablaufenden Sprühvorgängen unter Verwendung toxischer Gase entwickelnder Stoffe wurden für die verschiedenen Stoffe durchaus gleiche Zerstäubungsdüsen verwendet, allerdings bei zeitlich getrenntem Ablauf, was auch zu einem heute wohl kaum mehr vertretbaren Zeitaufwand geführt hatte. Als weiteres wurden seinerzeit – und zum Teil auch heute noch – Einzelrohrschlauchleitungen für die Medien verwendet, die zu der Spritzdüse führen, was nicht nur sehr aufwendig ist, sondern bei dem typischen Schmutzanfall in einer Gießerei zu Ausfällen führt und erhöhtem Arbeitsaufwand, da die Schläuche verkapselt werden müssen. Zudem ist eine derartige Verschlauchung teuer und die Ausschussquoten sind aus heutiger Sicht zu hoch.

In der EP 0 724 486 B1 ist bereits ein Sprühwerkzeugkonzept im Baukastensystem beschrieben, bei dem alle Sprühdüsen je Sprühleiste gleich gesteuert sind. Es gibt bei diesem Baukastensystem bis zu 8 verschiedenen Sprühleisten mit je einem Sprühkreis. Da die Gießformen immer größer und komplexer werden und die Sprüh- und Blasfunktionen nach allen möglichen Richtungen und Reihenfolgen vonstatten gehen, wird das räumliche Verbauen von 8 verschiedenen Sprühkreisen aufwendig und erhöht das Gewicht drastisch. Zudem sind alle Sprühdüsen eines Sprühkreises gleichgeschaltet und damit nicht spezifisch bedarfsgerecht.

Die Erfindung und ihre Vorteile

Das erfindungsgemäße Sprühwerkzeug mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 1 weist demgegenüber den Vorteil auf, dass die Steuerung der Sprühdüsen nur über das Steuermittel erfolgt und damit eine Änderung der Prozesssteuerung vereinfacht wird und dass für verschiedene Medien entsprechend angepasste Sprühdüsen verwendbar sind.

Eine zusätzliche Ausgestaltung der Erfindung ist die Multifunktionsleiste, die 1 bis 8 Steuerkanäle und 1 bis 3 Kanäle, insbesondere für Luft und/oder Wasser und oder Trennmittel, bereitstellt, wodurch in Verbindung mit Wahlplatten zwischen Multifunktionsleisten und Sprühplätzen eine beliebige Anzahl von Sprühdüsen mit völlig unterschiedlichen räumlichen Positionen zu einer Sprühgruppe frei konfiguriert werden kann, während direkt benachbarte Sprühplätze zu einer anderen Sprühgruppe gehören können. Damit wird jede Sprühdüse – Einzel oder als Gruppe – optimal entsprechend dem Bedarf der entsprechenden

Gießformpartie eingesetzt. Dies führt zu einem Qualitätssprung und damit zur Verminderung der Ausschussquote. Durch das sehr differenzierte bedarfsgerechte Sprühen wird deutlich Trennmittel eingespart und die Gießformlebensdauer durch bedarfsgerechtes Kühlen erhöht. Auch das Sprühwerkzeuggewicht wird reduziert. In der Summe wird eine signifikante Kostensenkung erzielt. Einen weiteren Vorteil der Erfindung gibt es auch bei Änderungen, Umbau oder Erweiterungen des Sprühwerkzeuges bzw. des Sprühprozesses, da diese mit dem System der Multifunktionsleiste und der Wahlplatte einfach und schnell durchgeführt werden kann.

Die Erfindung und ihre Ausgestaltungen ermöglichen eine höhere Prozesssicherheit und eine Verringerung der Menge des Trennmittels mit seinen umweltbelastenden Beimischungen, dies reduziert den Ausschuss und die Kosten.

Das Besprühen von Druckgießformen lässt sich in vier Funktionen aufteilen:

- a) Säubern der Formen durch Ausblasen
- b) Kühlen von überhitzten Abschnitten der Form
- c) Trennmittel ganzflächig auf die vom Werkstoff betroffene Form auftragen
- d) Schmieren beweglicher Teile.

Die früher eingesetzten Trennstoffe wie Öle, Fette, Grafite waren zwar funktionell gut, entwickelten aber toxische Gase und sind deshalb heute verboten. Heute wird deshalb überwiegend die Einstofftechnik auf Wasserbasis mit geringem Trennstoffanteil von circa 0,5% bis 5% eingesetzt. Hierdurch werden zwar die

Funktionen b) bis d) mit nur einem Medium gelöst und bei einfachen Gussteilen auch ausreichend eingesetzt. Sobald es sich jedoch um komplexere Gussformen handelt, was in der neuen Technik zunehmend ist, reicht dieses überwiegend verwendete Verfahren nicht mehr aus – die Ausschussquoten sind zu hoch.

Die Erfindung besteht deshalb auch in einem Trennen der Einzelfunktionen b) von den Funktionen c) und d), in dem nämlich das Kühlen mit Wasser als selbständige Aufgabe gesehen wird und das Auftragen von Trennmittel mit gleichzeitiger Schmierwirkung ein separater Schritt ist. Tatsächlich erfolgen beide Teilprozesse erst Herunterkühlen (b) auf die ideale Benetzungstemperatur und danach Auftragung (c, d) von Trennmitteln von einer Stelle aus, nämlich entweder über nur eine Sprühdüse mit entsprechend zwei Zuleitungen für die zwei Stoffe oder zwei einen gemeinsamen Bereich besprühende Einzeldüsen mit jeweils einer Stoffzuführung. Insgesamt kann dadurch durch diese sichere und stets beherrschbaren Teilprozesse die Ausschussquote und der Trennmittelverbrauch drastisch gesenkt werden bei gleichzeitig sogar verkürzter Prozessdauer.

Bei der Trennung der beiden Sprühdüsenausgänge, die dazu dienen einen gemeinsamen Bereich zu besprühen, kann vor allem darauf Rücksicht genommen werden, dass beim Kühlmittel ein harter energiereicher Strahl gegeben ist, hingegen beim Trenn- und Schmiermittel ein weicher Strahl. Zudem ist auch eine Vermischungsgefahr der beiden Mittel, wie sie zumindest teilweise bei der einfachen Sprühdüse stattfinden könnte, hier nicht gegeben.

Nach einer Ausgestaltung der Erfindung können die Sprühdüsen auf einer gemeinsamen Sprühplatte angeordnet sein, ähnlich wie sie in dem europäischen Patent der Anmelderin 0 724 486 beschrieben ist.

Insbesondere die Anpassung des Sprühbereichs bei der Verwendung von zwei Sprühdüsen für einen bestimmten Bereich ist besonders vorteilhaft gegeben bei Verwendung von Sprühdüsen, wie sie in der DE OS 44 37 777 der Anmelderin beschrieben sind.

Nicht zuletzt weist die gegebene Erfindung ein bedeutendes Merkmal insoweit auf als die jeweils zum Einsatz kommenden Sprühdüsen oder Sprühdüsengruppen in ihrer Zuordnung, bzw. ihrem Einsatz frei programmierbar sind, wofür eine Matrix auf einem Bildschirm einer EDV-Anlage dienen kann. Nicht zuletzt besteht eine Ausgestaltung der Erfindung in dem Merkmal, dass bei Formwechsel in einfachster Weise die Sprühplatte mit ihren Sprühdüsen austauschbar und entsprechend archivierbar ist. Gleiches gilt für die Kugeldüsen, wie sie in oben genannter OS (DE 44 37 777) beschrieben sind. Hierdurch wird eine komfortable und kostengünstige Lösung, insbesondere für kleine und mittlere Maschinen und Losgrößen unter Beibehaltung der vollen Prozessoptimierung erreicht. In jedem Fall wird jede Sprühdüse über eine einheitliche Luftleitung und zwei Sprühmittelleitungen versorgt unter Verwendung von Steuerplatten, insbesondere wie in obigem europäischem Patent beschrieben.

Für die Ansteuerung der Sprühdüsen dienen eine elektr. Steuer-BUS-Leitung, elektr. Steuerventile und/oder pneumatische Steuerelemente mit pneumatischen Steuerkanälen.

Die Erfindung schließt den Einsatz von nur einem Mittel nicht aus.

Zeichnungen

Mehrere Ausführungsbeispiele des erfindungsgemäßen Sprühwerkzeugs sind in den Zeichnungen dargestellt und im folgenden näher beschrieben. Es zeigen:

- Fig. 1 den Schnitt durch ein Sprühwerkzeug mit einem Sprühplatz in einer Ausführung,
- Fig. 2 die Draufsicht auf einen Sprühplatz mit einer Sprühdüse nach Fig. 1,
- Fig. 3 die Draufsicht auf einen Sprühplatz mit zwei Sprühdüsen nach Fig. 1;
- Fig. 4 den Schnitt durch ein Sprühwerkzeug mit einem Sprühplatz in einer weiteren Ausführung,
- Fig. 5 die Draufsicht auf einen Sprühplatz mit zwei Sprühdüsen nach Fig. 4,
- Fig. 6 die Draufsicht auf einen Sprühplatz mit drei Sprühdüsen nach Fig. 4,
- Fig. 7 ein Wahlplatte,
- Fig. 8 eine Platte mit einem Wahlschalter;

Fig. 9 den Schnitt durch ein Sprühwerkzeug mit einem Sprühplatz in einer anderen Ausführung mit einer Steuerplatte,

Fig. 10 eine Draufsicht auf eine Wechselplatte mit einer Sprühdüse je Sprühplatz und

Fig. 11 eine Draufsicht auf eine Wechselplatte mit zwei Sprühdüsen je Sprühplatz.

Beschreibung der Ausführungsbeispiele

Fig. 1 zeigt einen Schnitt durch ein Sprühwerkzeug 1 mit einem Sprühplatz 2 mit einer Sprühdüse 3. Die Wahlplatte 4 verbindet die Sprühdüse 3 mit der Multifunktionsleiste 5 und ermöglicht damit die Steuerung der Sprühdüse 3. Die Multifunktionsleiste 5 stellt acht Steuerluftkanäle 6 – 13, einen Trennmittelkanal 15, einen Wasserkanal 16 und einen Luftkanal 17 bereit. Durch die verschiedenen Steuerluftkanäle 6 – 13 wird mit Hilfe der vorkonfigurierten austauschbaren Wahlplatte 4 die Sprühdüse 3 angesteuert, so dass die Sprühdüse 3 entweder Luft, Wasser oder Trennmittel sprüht.

Fig. 2 zeigt die Draufsicht auf Fig. 1 mit einer Sprühdüse 3.

Fig. 3 zeigt eine erste Alternative, bei der statt der einen Sprühdüse 3 eine Sprühdüse 18 mit einem weichen Strahl für das Trennmittel und einer Sprühdüse 19 mit einem energiereichen Strahl für das Wasser oder die Blasluft, die Ansteuerung erfolgt ebenfalls mit den Steuerluftkanälen und einer Wahlplatte 4, die zwei Sprühdüsen 18, 19 ansteuern kann.

Fig. 4 zeigt einen Schnitt durch ein Sprühwerkzeug in einer weiteren Ausführung mit einem Sprühplatz 2 mit zwei Sprühdüsen 20 und 21.

Fig. 5 zeigt die Draufsicht auf Fig. 4, bei dieser Ausführung wird das Trennmittel und/oder Wasser durch die Sprühdüse 20 gesprüht und die Blasluft durch die Sprühdüse 21.

Fig. 6 zeigt eine erweiterte Ausführung, bei der für die Blasluft die Sprühdüse 21 verwendet wird, für das Trennmittel die weicheingestellte Sprühdüse 22 und für das Wasser die energiereicher eingestellte Sprühdüse 23.

Fig. 7 zeigt eine Wahlplatte, bei der das Trennmittel aus dem Trennmittelkanal 15 mit der Luft aus dem Sprühluftkanal 14 zusammen durch den Steuerluftkanal 13 gesteuert wird, der Wasserkanal 16 durch den Steuerluftkanal 6 und der Blasluftkanal 35 durch den Steuerluftkanal 9.

Fig. 8 zeigt eine zusätzliche Ausführung, bei der anstatt der Wahlplatte 4 mit einer jeweils festen Konfiguration eine Platte 24 mit einem Wahlschalter 25, bei dem die Verbindung 26 zwischen dem Sprühdüsenzugang 27 und einem der Steuerluftkanäle 6 - 13 variabel einstellbar ist, in der Fig. 8 ist er auf den Steuerluftkanal 13 eingestellt.

Fig. 9 zeigt einen Schnitt durch ein Sprühwerkzeug mit einer Steuerplatte 28, diese ist auf eine Verteilerplatte 29 montiert, die die Sprühmedien zur Verfügung stellt und ein elektronisches Bussystem. Die Sprühdüsen 30, die auf der Wechselplatte 31 montiert sind, können nachdem die Wechselplatte 31 auf der Steuerplatte 28 befestigt worden ist elektronisch einzeln oder in Gruppen über das Bussystem angesteuert werden.

Fig. 10 zeigt eine Draufsicht auf die Wechselplatte 31 mit den Sprühdüsen 30.

Die Fig. 11 zeigt eine Wechselplatte 31 auf der Doppelsprühdüsen 32, 33 als Matrix angeordnet sind. Wie oben beschrieben wird auch hier durch eine energiereiche Sprühdüse 33 das Wasser gesprüht und danach durch eine weich eingestellte Sprühdüse 32 das Trennmittel gesprüht.

System nach den Figuren 9 bis 11:

- Einzelsprühdüsensteuerung durch pneumatische Steuerbohrungen (keine Schläuche);
- Sprühdüsenanordnung in Matrix-Form auf einer Platte;
- Auswahl von Einzelsprühdüsen und Konfiguration von Sprühgruppen frei programmierbar am Bildschirm;
- Wechselplatte für Sprüheinrichtungen archivierbar;
- 2 Trennmittel je Sprühplatz versprühbar über eine Sprühdüse oder alternativ zwei getrennte Sprühdüsen;
- gemeinsame Versorgung aller Sprühdüsen mit Luft und zwei Mitteln;
- gemeinsame Steuerplatte für alle Sprühdüsen, Steuerung über Membran oder Steuerkolben.

System nach den Figuren 1 bis 8:

Die Ansteuerung der Sprühdüsen erfolgt beim Beispiel über Wahlschalter oder Wahlplatte und über interne Steuerbohrungen (keine Schläuche). Ein elektronisches Steuer-Bussystem kann ebenfalls durchgeführt werden.

Im Einzelnen gilt hier:

- nur ein Typ Multifunktionsleiste mit 8 Steuerluftkreisen, Luft und zwei Trennmitteln;
- nur interne Steuerluftkanäle (Keine Schläuche);
- Konfiguration der Einzelsprühdüse zu max. 8 Sprühgruppen manuell durch Wahlplatte oder Wahlschalter;
- 2 Trennmittel je Sprühplatz versprühbar über 1 Sprühdüse oder alternativ 2 getrennte Sprühdüsen;
- gemeinsame Versorgung aller Sprühdüsen mit erstens Luft und zweitens Trennmittel;
- Steuerung der Sprühdüsen über Membran oder Steuerkolben.

Alle in der Beschreibung, den nachfolgenden Ansprüchen und der Zeichnung dargestellten Merkmale können sowohl einzeln als auch in beliebiger Kombination miteinander erfindungswesentlich sein.

Bezugszeichenliste

- 1 – Sprühwerkzeug
- 2 – Sprühplatz
- 3 – Sprühdüse
- 4 – Wahlplatte
- 5 – Multifunktionsleiste
- 6 – 13 – Steuerluftkanal
- 14 – Sprühluftkanal
- 15 – Trennmittelkanal
- 16 – Wasserkanal
- 17 – Luftkanal
- 18 – 23 – Sprühdüse
- 24 – Platte
- 25 – Wahlschalter
- 26 – Verbindung
- 27 – Sprühdüsenzugang
- 28 – Steuerplatte
- 29 – Verteilerplatte
- 30 – Sprühdüse
- 31 – Wechselplatte
- 32, 33 – Sprühdüse
- 35 – Blasluftkanal

Sprühwerkzeug für Gießereiformen

Ansprüche

1. Sprühwerkzeug, insbesondere für Gießereiformen, zum Ausblasen und/oder Kühlen und/oder zum Behandeln, insbesondere Benetzen und/oder Schmieren, mit mindestens einem Medium,
dadurch gekennzeichnet,
dass an einem Bereitstellungsmittel (5, 29) mindestens ein Medium verfügbar ist und
dass an diesem mindestens ein Steuermittel (4, 24, 28) anordenbar ist und an diesem ein Sprühplatz (2) mit mindestens einer Sprühdüse (3, 18 - 23, 30, 32, 33) angeordnet ist, die durch das Steuermittel (4, 24, 28) steuerbar ist.
2. Werkzeug nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,

dass das Bereitstellungsmittel eine Multifunktionsleiste (5) ist, die mindestens einen Steuerluftkanal (6 - 13) und mindestens ein Sprühmedium zur Verfügung stellt, und/oder dass das Steuermittel eine Wahlplatte (4) oder eine Platte (24) mit Wahlschalter (25) ist.

3. Werkzeug nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Multifunktionsleiste (5) acht Steuerluftkanäle (6-13) und/oder mindestens einen Sprühluftkanal (17) und/oder mindestens einen Kanal (15) für ein Trennmittel und/oder einen Kanal (16) für Wasser und/oder mindestens ein Blasluftkanal (17) zur Verfügung stellt und dass mindestens eine Sprühdüse (3, 18 - 23), insbesondere zwei bis drei Sprühdüsen (18 - 23), durch die Steuerluftkanäle (6 - 13) und mindestens einer Wahlplatte (4) oder/und mindestens einer Platte (24) mit Wahlschalter (25) steuerbar ist.
4. Werkzeug nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Steuermittel, das eine elektronisch steuerbare Steuerplatte (28) ist, an der einen Seite an einem Bereitstellungsmittel, das eine Verteilerplatte (29) ist, fixiert ist und an der anderen Seite eine Wechselplatte (31), auf der die Sprühplätze (2) als Matrix angeordnet sind, angeordnet ist.
5. Werkzeug nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet,

dass die Sprühdüsen (30, 32, 33) elektronisch durch die Steuerplatte (28) steuerbar sind, und insbesondere über einen Bildschirm, der über ein Bussystem mit der Steuerplatte (28) verbunden ist, frei programmierbar sind.

6. Werkzeug nach Anspruch 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Sprühdüsen (30, 32, 33) einzeln und/oder in Gruppen programmierbar sind.
7. Werkzeug nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass je Sprühplatz (2) eine Sprühdüse (3,30) für mindestens ein Medium, insbesondere ein Trennmittel und/oder Wasser und/oder Luft, vorhanden ist.
8. Werkzeug nach Anspruch 7,
dadurch gekennzeichnet,
dass mit der Sprühdüse (3,30) mindestens ein Medium, insbesondere zwei oder drei Medien nacheinander oder gleichzeitig sprühbar sind, sprühbar ist.
9. Werkzeug nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass je Sprühplatz zwei Sprühdüsen (18 - 21, 32, 33) vorhanden sind, wofür eine insbesondere für das Medium eines Trennmittels und/oder Luft und die andere

insbesondere für das Medium Wasser und/oder Luft vorgesehen ist.

10. Werkzeug nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass je Sprühplatz drei Sprühdüsen (21 – 23) vorhanden sind,
und die Erste insbesondere für das Medium Luft, die Zweite
insbesondere für das Medium Wasser und die Dritte
insbesondere für das Medium eines Trennmittels vorgesehen
sind.
11. Werkzeug nach einem der Ansprüche 7 bis 10,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Medium, insbesondere Trennmittel und/oder
Wasser, zusammen mit einem weiteren Medium,
insbesondere Luft, sprühbar ist.
12. Werkzeug nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Trennmittel aus einer Beimischung, insbesondere
Wachs, Öl und/oder Silikon, besteht und der restliche Anteil
aus Wasser besteht.

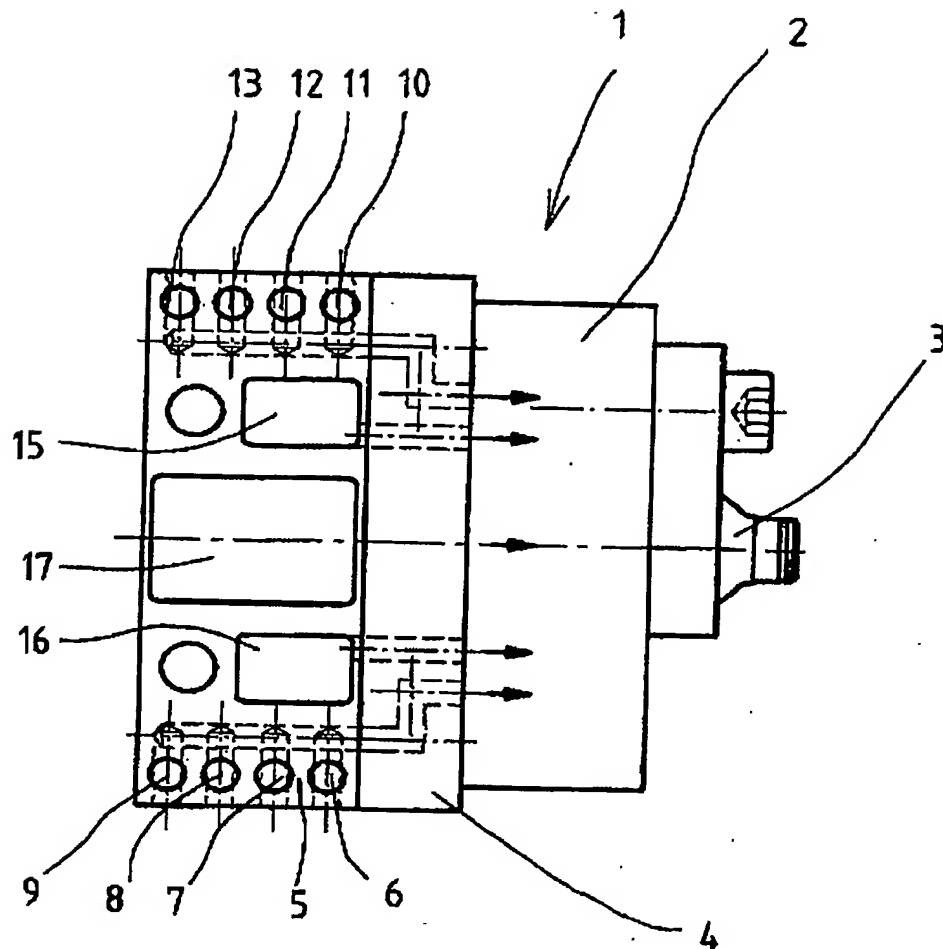


Fig. 1

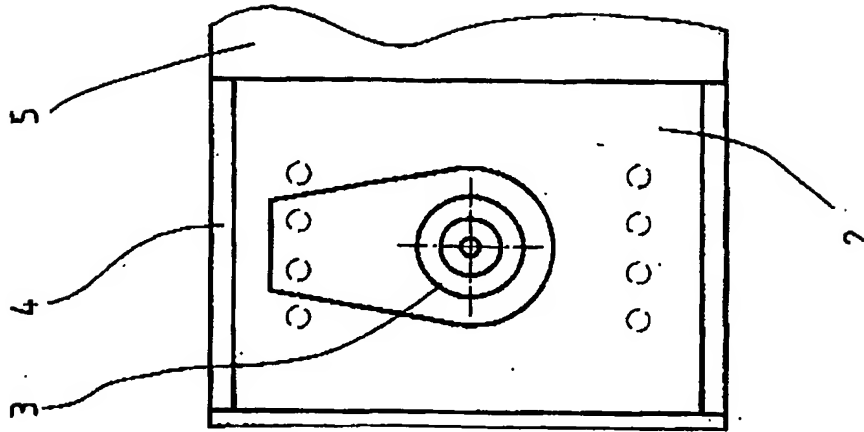


Fig. 2

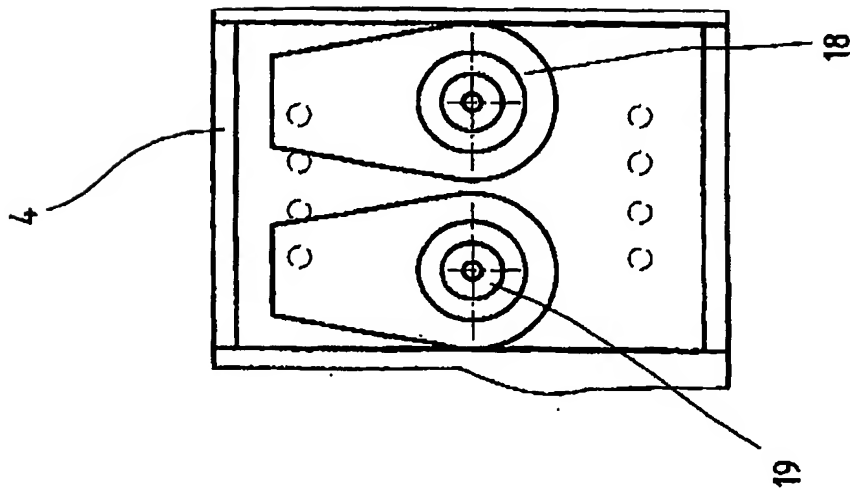


Fig. 3

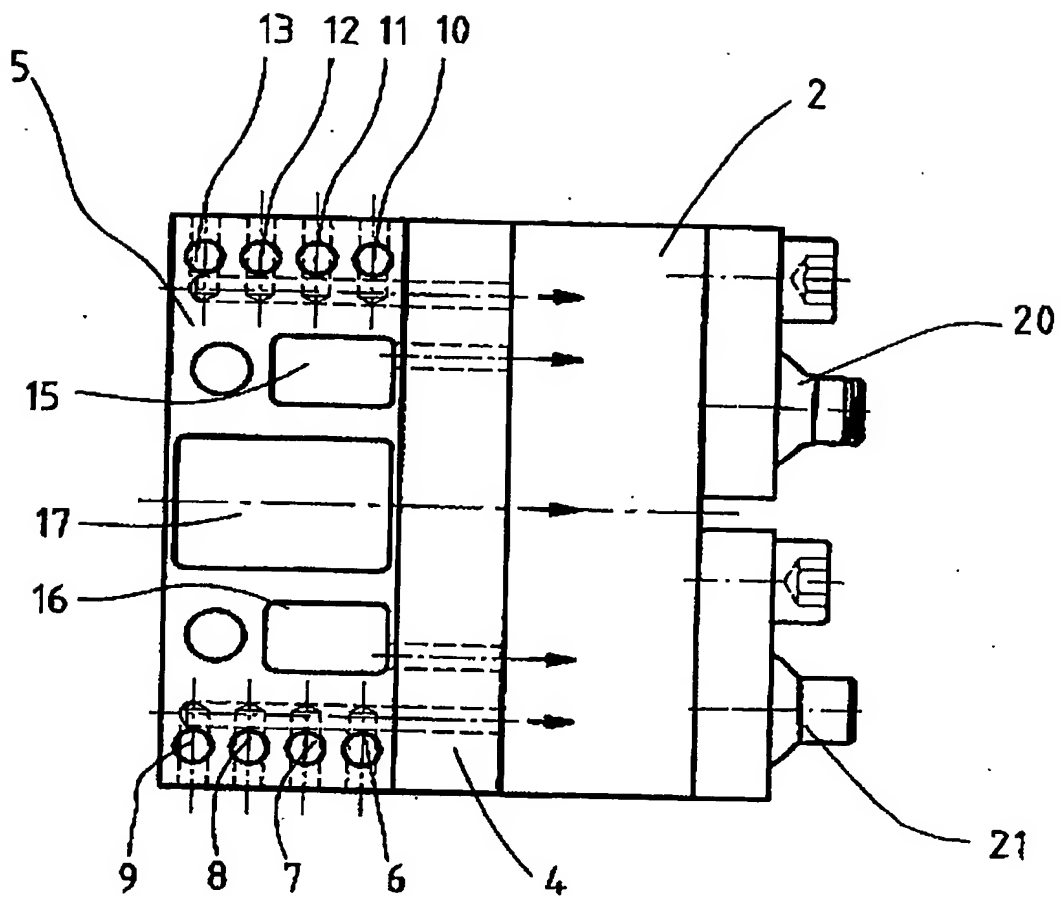


Fig. 4

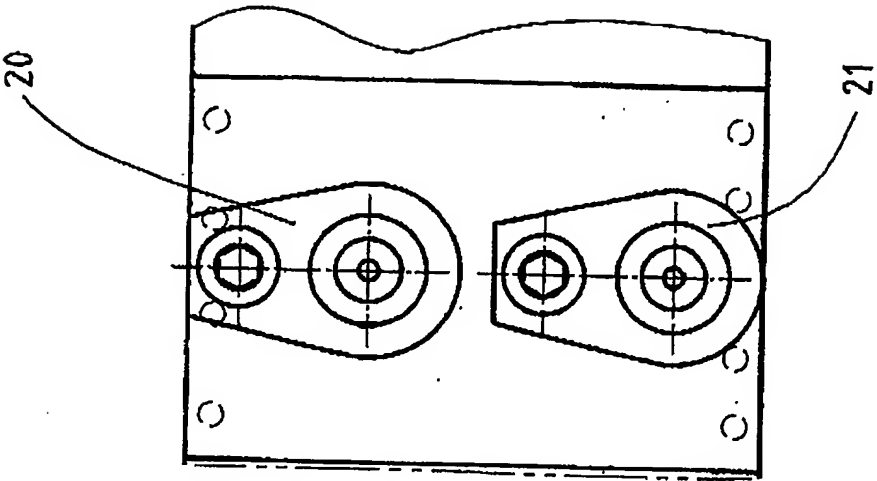


Fig. 5

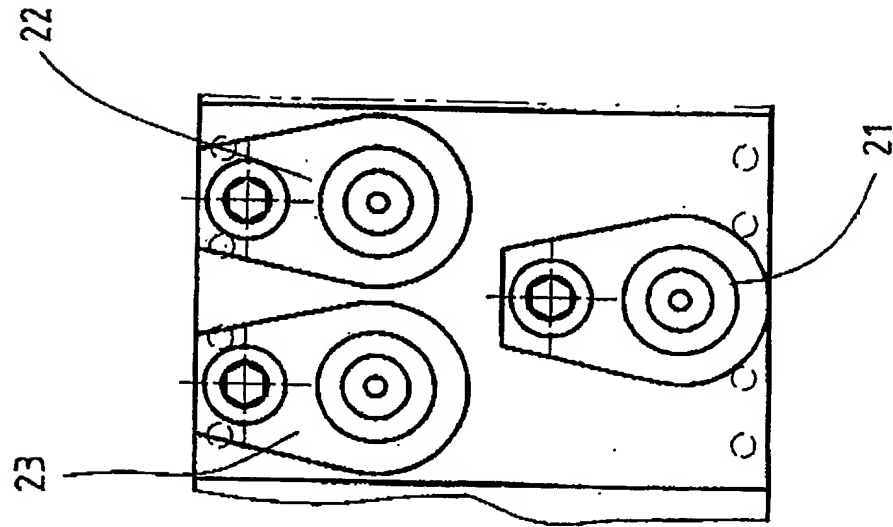


Fig. 6

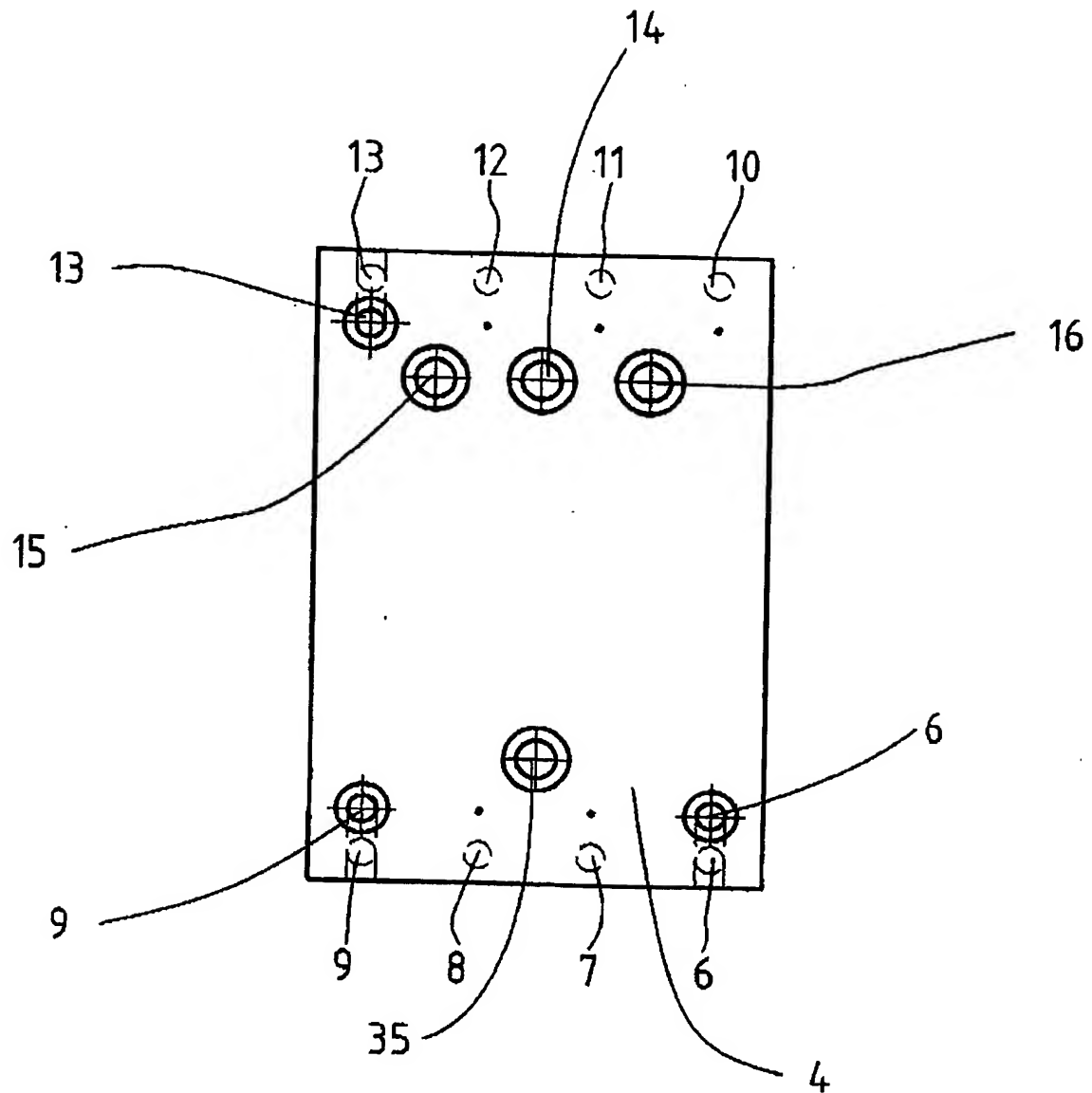


Fig. 7

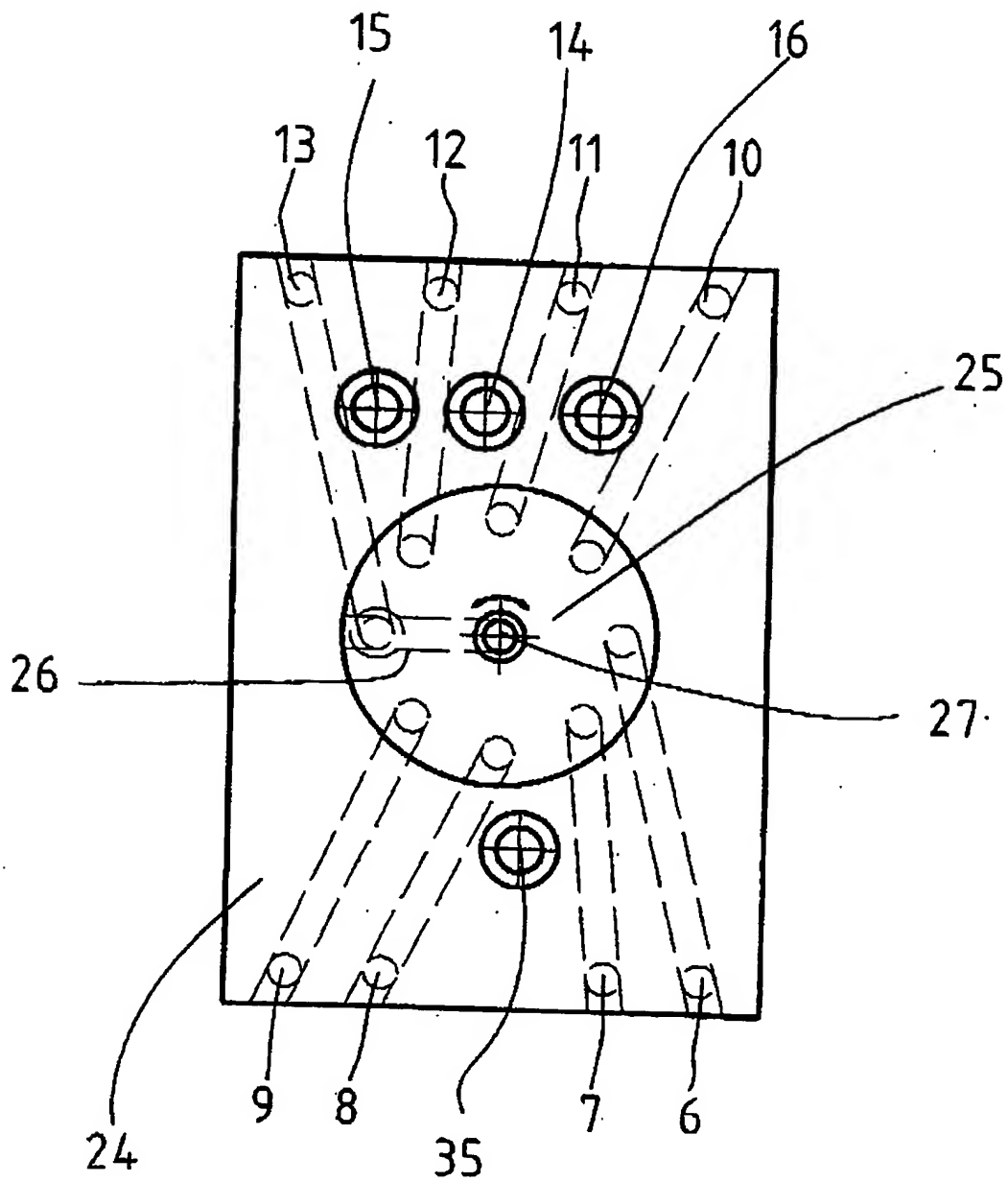


Fig. 8

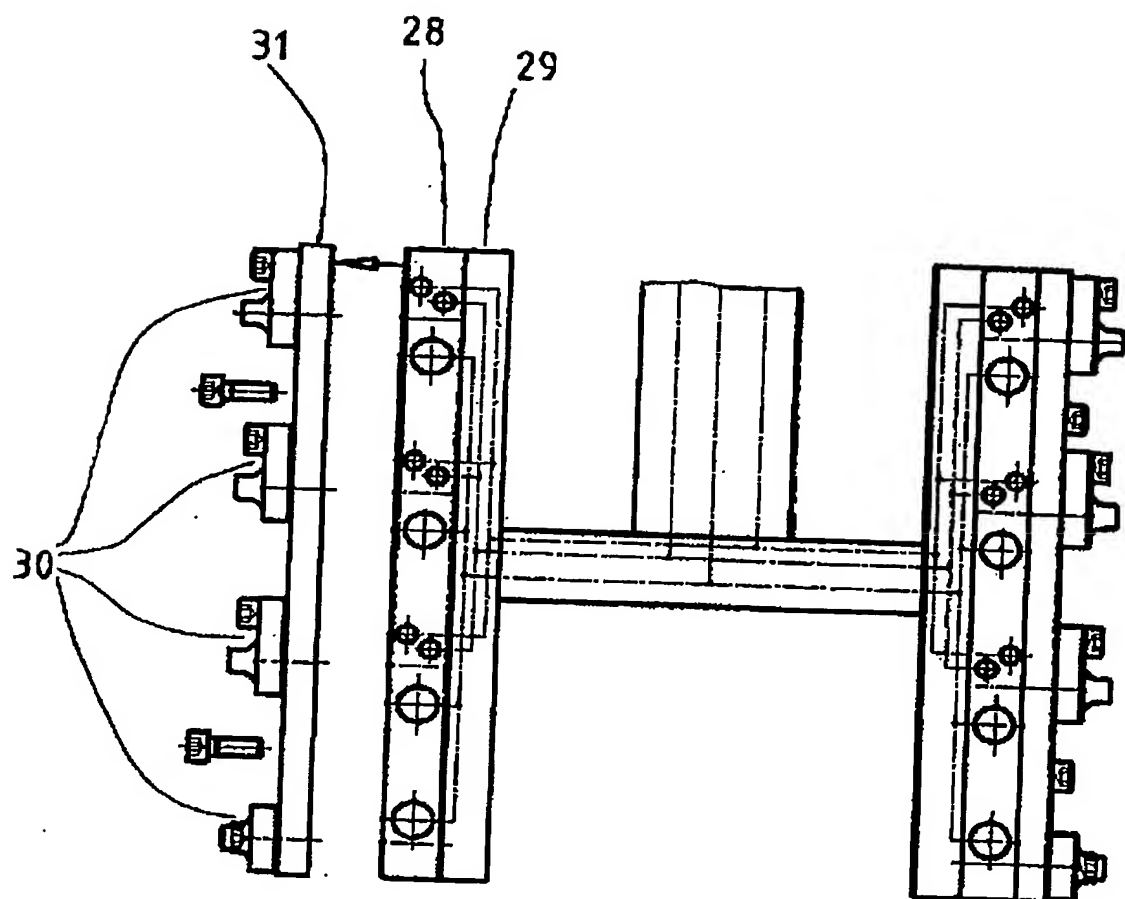


Fig. 9

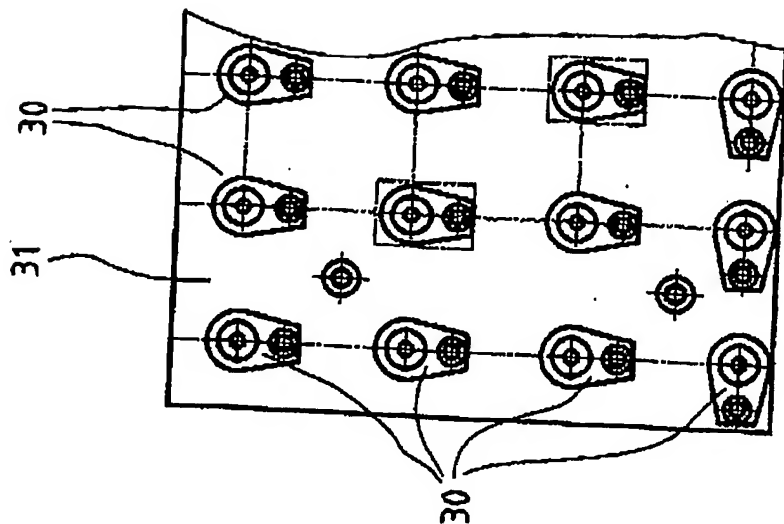


Fig. 10

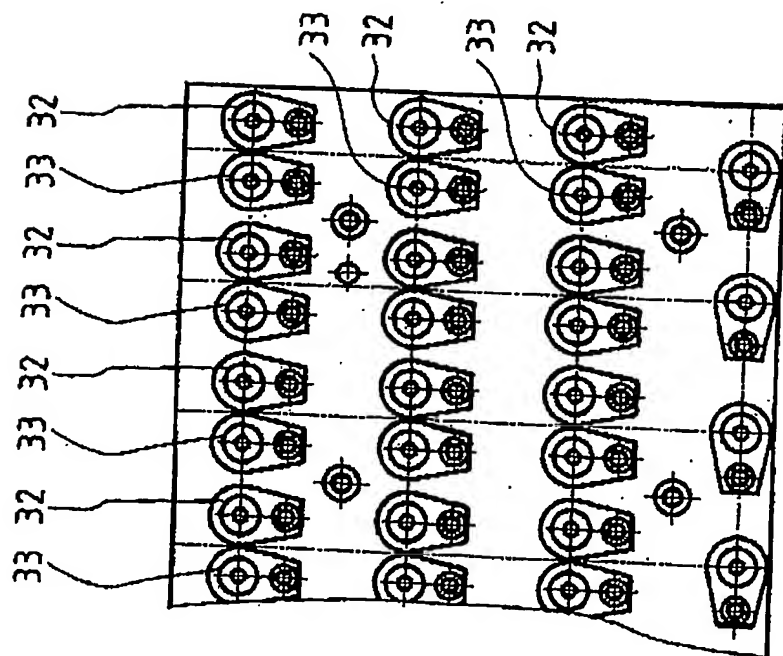


Fig. 11

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/DE2004/001206

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 B05B1/30 B22D17/20

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 B05B B22D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)
EPO-Internal, WPI Data

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	DE 44 20 679 A (ACHESON IND DEUTSCHLAND ZWEIGN) 16 March 1995 (1995-03-16) column 7, line 54 - column 8, line 46 column 9, line 1 - line 12 column 20, line 61 - line 65 column 23, line 45 - column 24, line 21 column 25, line 3 - column 26, line 16 claims; figures	1-12
X	DE 37 09 956 A (MATEFI LASZLO FERENC DIPL ING) 6 October 1988 (1988-10-06) column 1 - column 6; claims; figures	1-3, 7-11
X	DE 34 31 253 A (THURNER BAYER DRUCKGUSS) 6 March 1986 (1986-03-06) page 13 page 21 - page 26; claims; figures	1-3, 6-9, 11, 12 4
A		

-/-

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents:

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *G* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

12 October 2004

Date of mailing of the international search report

20/10/2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Thanbichler, P

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/DE2004/001206

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
------------	--	-----------------------

X	EP 0 398 389 A (BAUER THEOPHIL) 22 November 1990 (1990-11-22) column 1 - column 3; claims; figures -----	1,2,7-9, 11
---	---	----------------

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/DE2004/001206

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
DE 4420679	A	16-03-1995	US 5524829 A	11-06-1996
			DE 4420679 A1	16-03-1995
			AT 175898 T	15-02-1999
			DE 69416062 D1	04-03-1999
			DE 69416062 T2	27-05-1999
			EP 0642837 A2	15-03-1995
			ES 2127860 T3	01-05-1999
			JP 3463823 B2	05-11-2003
			JP 7185768 A	25-07-1995
			US 5603984 A	18-02-1997
			AT 178509 T	15-04-1999
			AU 675841 B2	20-02-1997
			AU 6590494 A	23-03-1995
			CA 2128960 A1	10-03-1995
			DE 69417664 D1	12-05-1999
			DE 69417664 T2	22-07-1999
			EP 0642838 A2	15-03-1995
			ES 2131159 T3	16-07-1999
DE 3709956	A	06-10-1988	DE 3709956 A1	06-10-1988
DE 3431253	A	06-03-1986	DE 3431253 A1	06-03-1986
			AT 53315 T	15-06-1990
			AU 4805885 A	24-03-1986
			DE 3578046 D1	12-07-1990
			WO 8601442 A1	13-03-1986
			EP 0190340 A1	13-08-1986
			JP 1584567 C	22-10-1990
			JP 2008822 B	27-02-1990
			JP 61082957 A	26-04-1986
EP 0398389	A	22-11-1990	DE 4016368 A1	13-12-1990
			DE 4016377 A1	13-12-1990
			EP 0398389 A2	22-11-1990

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE2004/001206

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 B05B1/30 B22D17/20

Nach der internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 B05B B22D

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	DE 44 20 679 A (ACHESON IND DEUTSCHLAND ZWEIGN) 16. März 1995 (1995-03-16) Spalte 7, Zeile 54 - Spalte 8, Zeile 46 Spalte 9, Zeile 1 - Zeile 12 Spalte 20, Zeile 61 - Zeile 65 Spalte 23, Zeile 45 - Spalte 24, Zeile 21 Spalte 25, Zeile 3 - Spalte 26, Zeile 16 Ansprüche; Abbildungen	1-12
X	DE 37 09 956 A (MATEFI LASZLO FERENC DIPL ING) 6. Oktober 1988 (1988-10-06) Spalte 1 - Spalte 6; Ansprüche; Abbildungen	1-3,7-11

-/--

☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

12. Oktober 2004

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

20/10/2004

Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Thanbichler, P

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE2004/001206

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X A	DE 34 31 253 A (THURNER BAYER DRUCKGUSS) 6. März 1986 (1986-03-06) Seite 13 Seite 21 - Seite 26; Ansprüche; Abbildungen	1-3,6-9, 11,12 4
X	EP 0 398 389 A (BAUER THEOPHIL) 22. November 1990 (1990-11-22) Spalte 1 - Spalte 3; Ansprüche; Abbildungen	1,2,7-9, 11

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE2004/001206

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 4420679	A	16-03-1995	US 5524829 A	11-06-1996
			DE 4420679 A1	16-03-1995
			AT 175898 T	15-02-1999
			DE 69416062 D1	04-03-1999
			DE 69416062 T2	27-05-1999
			EP 0642837 A2	15-03-1995
			ES 2127860 T3	01-05-1999
			JP 3463823 B2	05-11-2003
			JP 7185768 A	25-07-1995
			US 5603984 A	18-02-1997
			AT 178509 T	15-04-1999
			AU 675841 B2	20-02-1997
			AU 6590494 A	23-03-1995
			CA 2128960 A1	10-03-1995
			DE 69417664 D1	12-05-1999
			DE 69417664 T2	22-07-1999
			EP 0642838 A2	15-03-1995
			ES 2131159 T3	16-07-1999
DE 3709956	A	06-10-1988	DE 3709956 A1	06-10-1988
DE 3431253	A	06-03-1986	DE 3431253 A1	06-03-1986
			AT 53315 T	15-06-1990
			AU 4805885 A	24-03-1986
			DE 3578046 D1	12-07-1990
			WO 8601442 A1	13-03-1986
			EP 0190340 A1	13-08-1986
			JP 1584567 C	22-10-1990
			JP 2008822 B	27-02-1990
			JP 61082957 A	26-04-1986
EP 0398389	A	22-11-1990	DE 4016368 A1	13-12-1990
			DE 4016377 A1	13-12-1990
			EP 0398389 A2	22-11-1990